

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 85105124.3

(51) Int. Cl.⁴: **F 16 J 10/04**

(22) Anmeldetag: 26.04.85

(30) Priorität: 27.07.84 DE 3427770

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
05.02.86 Patentblatt 86/6

(84) Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB IT SE

(71) Anmelder: AUDI AG
Postfach 2 20
D-8070 Ingolstadt(DE)

(72) Erfinder: Heck, Klaus, Dr.
Krummenauerstrasse 4
D-8070 Ingolstadt(DE)

(72) Erfinder: Münnighoff, Hans
Bergstrasse 46
D-8074 Lippertshofen(DE)

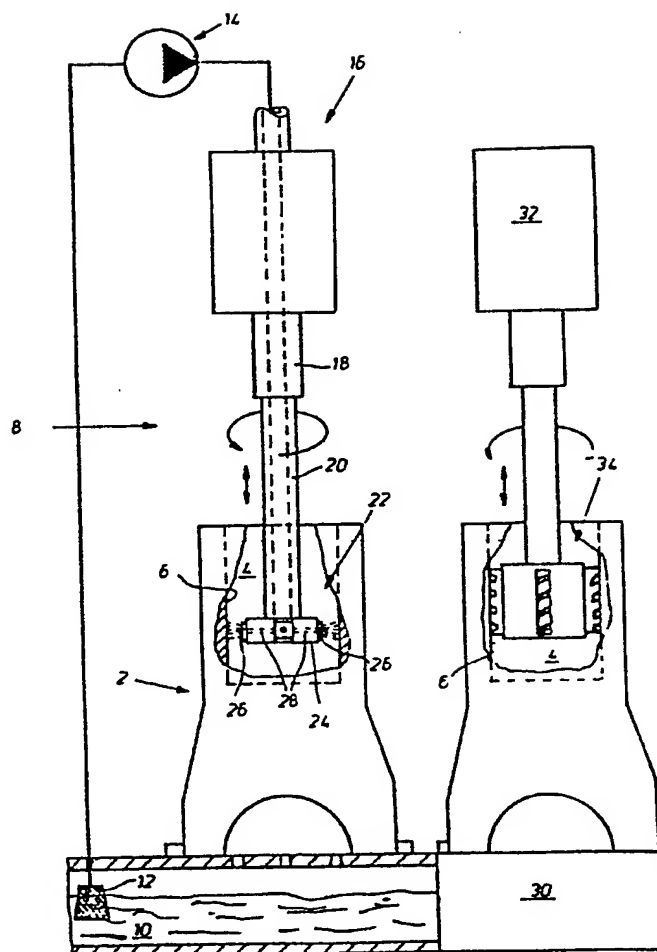
(72) Erfinder: Lindner, Horst
Silesiusstrasse 1
D-8070 Ingolstadt(DE)

(74) Vertreter: Le Vrang, Klaus
AUDI AG Postfach 220 Patentabteilung
D-8070 Ingolstadt(DE)

(54) Verfahren zum Herstellen der Laufflächen von aus Grauguss bestehenden Zylindern einer Hubkolbenmaschine sowie Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen der Laufflächen von aus Grauguss bestehenden Zylindern einer Hubkolbenmaschine, bei welchem Verfahren das Oberflächenmaterial elektrochemisch und/oder mechanisch abgetragen wird, wobei zur Erzielung einer stabilen Oberflächenstruktur und zur Öffnung oberflächennaher Graphitnester ein nachgeschaltetes Beaufschlagen der Laufflächen mit einem Flüssigkeitsstrahl mit einem Druck von 400 bar, vorzugsweise 600 bis 800 bar, durchgeführt wird. Nach diesem Hochdruckstrahlen erfolgt ein mechanisches Reibplattieren oder Glätten der Laufflächen.

EP 0 169 984 A2



Verfahren zum Herstellen der Laufflächen von aus Grauguß bestehenden Zylindern einer Hubkolbenmaschine sowie Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens

5

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen der Laufflächen von aus Grauguß bestehenden Zylindern einer Hubkolbenmaschine, insbesondere einer Brennkraftmaschine, gemäß den Merkmalen des Patentanspruches 1 sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

10

Die Laufflächen von Zylindern insbesondere von Hubkolben-Brennkraftmaschinen werden im Endstadium der Bearbeitung in der Regel elektrochemisch oder mechanisch gehont, wobei das zuletzt genannte Honen überwiegend angewendet wird.

15

Nicht voll befriedigend beim mechanischen Honen ist die mehr oder minder auftretende Blechmantelbildung, bei der Oberflächenmaterial über die an der Oberfläche befindlichen Graphitnester des Werkstoffes gequetscht bzw. geschmiert wird. Die tribologischen Eigenschaften der Laufflächen sind dadurch beeinträchtigt.

20

Es ist zwar z.B. durch die DE-OS 25 31 013 bekannt, diese Oberflächenverquetschungen durch elektrochemisches Anätzen der Laufflächen zu beseitigen, jedoch ergibt sich dadurch eine relativ undefinierte Lauffläche, die wegen der Ätزرückstände und der Mikrorauigkeit, insbesondere hinsichtlich ihres Eigenverhaltens, nicht voll zufriedenstellen konnten.

25

Dies trifft im wesentlichen auch für elektrochemisch gehonte Laufflächen zu, bei denen insbesondere eine aufgelockerte Oberflächenstruktur vorhanden ist, welche hinsichtlich der Verschleißbeständigkeit (insbesondere

30

Korrosionsverschleiß) nicht voll befriedigt.

Aufgabe der Erfindung ist es, ein gattungsgemäßes Verfahren anzugeben, mit welchem Laufflächen mit besonders günstigen tribologischen Eigenschaften und einer hohen Verschleißfestigkeit herstellbar sind; ferner soll eine für die Durchführung des Verfahrens besonders geeignete Vorrichtung geschaffen werden.

Die verfahrensgemäße Ausgabe wird erfindungsgemäß mit den kennzeichnenden Merkmalen des Patentanspruches 1 gelöst. Mit dem Beaufschlagen der mechanisch und/oder elektrochemisch bearbeiteten Laufflächen mit einem Flüssigkeitsstrahl unter hohem Druck (im weiteren als Hochdruckstrahlen bezeichnet) werden ohne nachteilige Auflockerung der Oberflächenstruktur Mikrograte beseitigt und zugeschmierte Graphitnester zumindest teilweise geöffnet und somit Laufflächen mit einem hohen metallischen Traganteil, mit schmiermittelspeichernden Grübchen und mit offenen Graphitnestern bei einer insgesamt stabilen Oberflächenstruktur geschaffen.

Da die auf die Lauffläche mit hoher kinetischer Energie auftreffenden Flüssigkeitspartikel eine gewisse Rauigkeit der Lauffläche hervorrufen, kann in besonders vorteilhafter Weiterbildung des Verfahrens gemäß Patentanspruch 2 ein Reibplattieren oder eine Glättung der Lauffläche erfolgen. Das Reibplattieren kann beispielsweise wie in der DE-PS 31 19 847 beschrieben und beispielsweise mit einem Reibplattierwerkzeug gemäß der deutschen Patentanmeldung P 31 49 120.0-14 durchgeführt werden.

Weitere zweckmäßige und vorteilhafte Verfahrensparameter sind in den Merkmalen der Patentansprüche 3 bis 5 angegeben, mit denen in Versuchen gute Ergebnisse erzielt wurden. Beispielsweise konnten bei einem dem mechanischen Honen nachgeschalteten Hochdruckstrahlen der Blechmantelanteil auf etwa 75 % bis 65% verringert werden.

Bei einem Verfahren gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruches 6 mit kombinierter elektrochemischer und mechanischer Bearbeitung der Laufflächen von Zylindern, kann vorteilhaft nach jedem elektrochemischen

0169984

Bearbeiten oder zumindest bei der letzten elektrochemischen Bearbeitungsstufe ein Hochdruckstrahlen nachgeschaltet werden. Wie sich gezeigt hat, kann damit die ansonsten auftretende, gegebenenfalls störende Auflockerung der Oberflächenstruktur wesentlich verringert werden.

- 5 Mit dem zuletzt erfolgenden Verfahrensschritt des Glättens oder Reibplattieren der Lauffläche wird wiederum die angestrebte, tribologisch günstige Lauffläche mit extrem geringer Mikrorauigkeit und einer hohen geometrischen Genauigkeit geschaffen.
- 10 Eine vorteilhafte Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens ist im Patentanspruch 7 angeführt. Sie kann an einer herkömmlichen Werkzeugmaschine mit einer rotatorisch und translatorisch bewegbaren Antriebsspindel als Antriebsvorrichtung ausgebildet sein. Die Vorrichtung kann mit relativ geringem Aufwand einer herkömmlichen Hon-
- 15 maschine im Fertigungsablauf nachgeordnet oder gegebenenfalls sogar in dieser integriert sein. Zweckmäßige Merkmale der Vorrichtung bzw. insbesondere des Düsenkopfes sind den Patentansprüchen 8 und 9 entnehmbar. Durch die Verwendung mehrerer Strahldüsen kann die Bearbeitungszeit bei intensiver Beaufschlagung der Laufflächen verkürzt werden.
- 20 Als besonders geeignet haben sich Rundstrahldüsen innerhalb der angegebenen Dimension erwiesen.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist im folgenden mit weiteren Einzelheiten näher beschrieben. Die anliegende Zeichnung zeigt eine

25 erfindungsgemäße Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens in schematischer Darstellung.

In einem Zylinderblock 2 einer nicht näher dargestellten Hubkolben-Brennkraftmaschine sind mehrere Zylinder 4 mit einer Lauffläche 6

30 eingebracht. Die Zylinder 4 wurden wie bekannt gebohrt und anschließend in einer Honmaschine mechanisch gehont.

Anschließend wird der Zylinderblock 2 einer Vorrichtung 8 zugeführt, in welcher die Laufflächen 6 hochdruckgestrahlt werden.

0169984

Die Vorrichtung 8 weist einen Vorratsbehälter 10 auf, in dem eine Wasser- Öl-Emulsion enthalten ist. Die angeführte Emulsion wird über eine Filtervorrichtung 12 aus dem Vorratsbehälter 10 angesaugt und mittels einem Hochdruckpumpensystem 14 als Druckquelle einer Antriebs-
5 vorrichtung 16 zugeführt. Die Antriebsvorrichtung 16 ist mit einer Antriebsspindel 18 versehen, in welcher der Schaftteil 20 einer Abstrahlvorrichtung 22 aufgenommen ist.

Die Abstrahlvorrichtung 22 trägt einen Düsenkopf 24, an dem drei Rundstrahldüsen 26 umfangsmäßig verteilt angeordnet sind. Die durch das Hochdruckpumpensystem 14 auf einen Druck von ca. 700 bar gebrachte Emulsion wird durch die hohle Antriebsspindel 18, den hohlen Schaftteil 20 und über entsprechende Kanäle 28 im Düsenkopf 24 den Rundstrahldüsen 26 zugeführt.

15

Mit Beginn des Hochdruckstrahlens wird die Abstrahlvorrichtung 22 mittels der Antriebsvorrichtung 16 in eine translatorische und rotatorische Bewegung derart versetzt, daß die Rundstrahldüsen 26 die Lauffläche 6 schraubenförmig über deren gesamten Bereich mehrfach
20 beaufschlagen.

Die abgestrahlte Emulsion kann durch die Zylinder 4 hindurch wieder in den Vorratsbehälter 10 zurücklaufen.

25 Nach dem Hochdruckstrahlen der Zylinder 4 wird der Zylinderblock 2 einer Bearbeitungsstation 30 mit einer Antriebsvorrichtung 32 zugeführt. Dort erfolgt durch translatorische und rotatorische Bewegung eines Reibplattierwerkzeuges 34 bei geringem Anpreßdruck ein Reibplattieren der Laufflächen 6, ohne daß die an der Oberfläche der Laufflächen 6 liegenden Graphitnester verschlossen werden.
30

Das beschriebene Hochdruckstrahlen mit anschließendem Reibplattieren oder Glätten der Laufflächen 6 kann in gleicher Weise dann ausgeführt werden, wenn anstelle des vorangegangenen mechanischen Honens ein

- elektrochemisches Honen erfolgte. Bei mehreren abwechselnden elektrochemischen und mechanischen Bearbeitungszyklen kann nach einem jeden elektrochemischen Honen oder zumindest bei dem zuletzt erfolgenden elektrochemischen Bearbeitungsschritt ein
- 5 Hochdruckstrahlen und als absolut letzter Bearbeitungsschritt ein Reibplattieren der Laufflächen 6 durchgeführt werden.

- Die in dem Düsenkopf 24 eingesetzten Rundstrahldüsen 26 sind derart ausgebildet, daß der Flüssigkeitsstrahl radial in einem
- 10 Winkel von 60° bis 120° auf der zu bearbeitenden Lauffläche auftrifft. Damit konnten sowohl günstige Ergebnisse hinsichtlich der Oberflächenstruktur der Laufflächen 6 als auch ein günstiger Abfluß der abgestrahlten Emulsion erzielt werden. Der Austrittsdurchmesser der Rundstrahldüsen beträgt 1 mm.

P a t e n t a n s p r ü c h e

- 5 1. Verfahren zum Herstellen der Laufflächen von aus Grauguß bestehenden Zylindern einer Hubkolbenmaschine, insbesondere einer Brennkraftmaschine, bei welchem Verfahren das Oberflächenmaterial elektrochemisch und/oder mechanisch abgetragen wird, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Laufflächen (6) mit einem Flüssigkeitsstrahl eines Druckes
10 von > 400 bar, vorzugsweise von 600 bis 800 bar, beaufschlagt werden.
- 15 2. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Laufflächen (6) nach deren Beaufschlagung mit dem Flüssigkeitsstrahl einem mechanischen Reibplattieren oder Glätten ohne Verschließen der oberflächennahen Graphitnester unterzogen werden.
- 20 3. Verfahren nach den Ansprüchen 1 und 2, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß als Flüssigkeit Wasser, eine Wasser-Ölemulsion oder Öl verwendet wird.
- 25 4. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 3, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß der Flüssigkeitsstrahl in einem Winkel von 60° bis 120° zu den Laufflächen (6) eingestellt wird.
- 30 5. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 4, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß der Flüssigkeitsstrahl schraubenförmig ein oder mehrmals über die Laufflächen (6) geführt wird.

6. Verfahren nach den Ansprüchen 1 und 2, bei dem sowohl ein elektrochemisches als auch ein mechanisches Bearbeiten der Laufflächen
6 in einem einzigen oder in mehreren Arbeitszyklen durchgeführt wird, dadurch gekennzeichnet, daß
5 nach dem jeweiligen elektrochemischen Bearbeiten eine Bearbeitung mit dem Flüssigkeitsstrahl nachgeschaltet wird.
7. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach den vorhergehenden Ansprüchen, mit einer Druckquelle (14), einer Zuführeinrichtung
10 und einer Abstrahlvorrichtung, dadurch gekennzeichnet, daß die Abstrahlvorrichtung (22) mit einem Düsenkopf (24) gebildet ist, der zumindest eine Strahldüse (Rundstrahldüsen 26) trägt, und der über einen Schaftteil (20) in einer
15 Antriebsvorrichtung (16) aufgenommen ist.
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Düsenkopf (24) mehrere umfangsmaßig verteilte Düsen trägt.
- 20
9. Vorrichtung nach den Ansprüchen 7 und 8, dadurch gekennzeichnet, daß als Strahldüsen Rundstrahldüsen ... mit einem Austrittsdurchmesser von 0,5 mm bis 2 mm, vorzugsweise 0,8 mm bis 1,1 mm verwendet sind.
- 25

0169984

